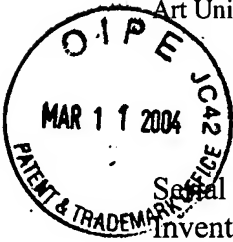


Serial Nr.: 10/724,452

03234-UPS

Art Unit:



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Serial No.: 10/724,452

Examiner:

Inventor: Samuel Chou

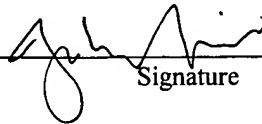
Filed: November 28, 2003

Art Unit:

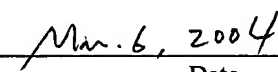
Title: Grinding wheel In Combination With A Grinding ring

Certificate of Mailing

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service with sufficient postage as First Class Mail in an envelope addressed to: Commissioner for Patents, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450, on the date shown below.



Signature



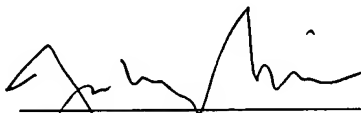
Date

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

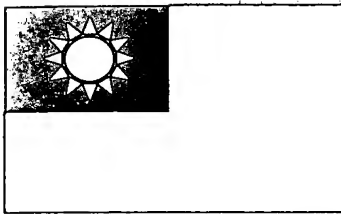
Sir:

The above identified application claims the priority benefit of a Foreign Patent Application filing date under 35 USC 119. A certified copy of Taiwan Patent Application No. 092213708, filed July 28, 2003 is submitted herewith for filing.

Respectfully submitted,



Jason Z. Lin
Agent for Applicant(s)
Reg. No. 37,492
(408) 867-9757



中華民國經濟部智慧財產局

INTELLECTUAL PROPERTY OFFICE
MINISTRY OF ECONOMIC AFFAIRS
REPUBLIC OF CHINA

茲證明所附文件，係本局存檔中原申請案的副本，正確無訛，
其申請資料如下：

This is to certify that annexed is a true copy from the records of this
office of the application as originally filed which is identified hereunder:

申請日：西元 2003 年 07 月 28 日
Application Date

申請案號：092213708
Application No.

申請人：叻仕企業有限公司
Applicant(s)

局長
Director General

蔡練生

發文日期：西元 2003 年 12 月 1 日
Issue Date

發文字號：09221216160
Serial No.

申請日期：	IPC分類
申請案號：	

(以上各欄由本局填註)

新型專利說明書

一、 新型名稱	中 文	平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良
	英 文	
二、 創作人 (共1人)	姓 名 (中文)	1. 周曉諭
	姓 名 (英文)	1.
	國 籍 (中英文)	1. 中華民國 TW
	住居所 (中 文)	1. 台北縣中和市中山路2段315巷4號5樓
	住居所 (英 文)	1.
三、 申請人 (共1人)	名稱或 姓 名 (中文)	1. 叻仕企業有限公司
	名稱或 姓 名 (英文)	1.
	國 籍 (中英文)	1. 中華民國 TW
	住居所 (營業所) (中 文)	1. 台北縣中和市中山路2段315巷4號5樓 (本地址與前向貴局申請者相同)
	住居所 (營業所) (英 文)	1.
	代表人 (中文)	1. 周曉諭
	代表人 (英文)	1.



四、中文創作摘要 (創作名稱：平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良)

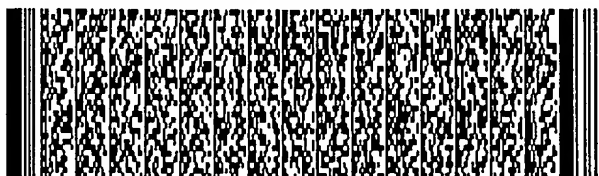
一種平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，包括一背盤與一圓環型平面砂布輪；該背盤為一淺盤形，且在背盤的中央具有一中心孔，該中心孔的周邊往背盤的下方延伸出筒柱，該背盤的凸緣水平延伸出周邊，藉由在背盤的周邊沖壓成型有複數排列成圓周的鋸齒狀突起，插入圓環型平面砂布輪，並於背盤的下面灌入黏著劑將彼此結合，據以增加圓環型平面砂布輪與背盤的結合能力。

五、(一)、本案代表圖為：第 ___ 一 ___ 圖

(二)、本案代表圖之元件代表符號簡單說明：

- | | | | |
|----|----|----|-----|
| 1 | 背盤 | 11 | 中心孔 |
| 12 | 筒柱 | 13 | 凸緣 |

英文創作摘要 (創作名稱：)



四、中文創作摘要 (創作名稱：平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良)

14	周 邊	15	鋸 齒 狀 突 起
151	倒 鈎 狀 的 齒 部	2	圓 環 型 平 面 砂 布 輪
21	棉 布		

英文創作摘要 (創作名稱：)



一、本案已向

國家(地區)申請專利

申請日期

案號

主張專利法第一百零五條準用
第二十四條第一項優先權

無

二、☒主張專利法第一百零五條準用第二十五條之一第一項優先權：

申請案號:1. 91212095

日期: 1. 2002/08/06

三、主

日期:



五、創作說明 (1)

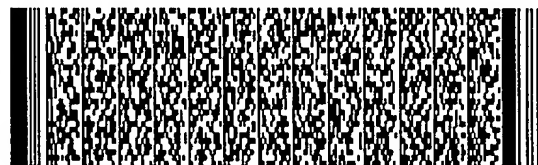
【 新型所屬之技術領域 】：

本創作係關於一種平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，尤指一種塊狀圓環型平面砂布輪，藉由背輪上所設沖壓成型的鋸齒狀突起的插入，讓彼此相結合的平面砂布輪結構。

【 先前技術 】：

按，目前習知第一種的砂布輪結構而言，如第十五圖所示，包括有一背盤（10a）與一塊狀的圓環型平面砂布輪（20a）；該背盤（10a）為一淺盤形，且在背盤（10a）的中央具有一中心孔（11a），該中心孔（11a）的周邊往背盤（10a）的下方延伸出筒柱（12a），該背盤（10a）的凸緣（13a）水平延伸出周邊（14a），並於該凸緣（13a）的底部往下垂直延伸出成圓周的環緣（15a）。藉由將背盤（10a）底部的環緣（15a）卡合於圓環型平面砂布輪（20a）的內側面（21a），並將黏著劑灌入於該背輪（10a）底部環緣（15a）外的空間，以達到背盤（10a）與圓環型平面砂布輪（20a）的結合。

按，目前習知第二種的砂布輪結構而言，如第十六圖所示，包括有一背盤（30a）與一塊狀的圓環型平面砂布輪（20a）；該背盤（30a）為一淺盤形，且在背盤（30a）的中央具有一中心孔（31a），該中心孔（31a）的周邊往背盤（30a）的下方延伸出筒柱（32a），該凸緣（33a）的底部往



五、創作說明 (2)

下垂直延伸出成圓周的鋸齒狀突起 (34a)。藉由將背盤 (30a) 底部成圓周的鋸齒狀突起 (34a) 插入圓環型平面砂布輪 (20a)，再從背盤 (30a) 的凹陷空間內灌入黏著劑，以達到背盤 (30a) 與圓環型平面砂布輪 (20a) 的結合。

按，目前習知第三種的砂布輪而言，如第十七圖所示，包括有一背盤 (40a) 與一砂布輪片 (50a)；該背盤 (40a) 為一淺盤形，且在背盤 (40a) 的中央具有一中心孔 (41a)，該中心孔 (41a) 的周邊往背盤 (40a) 的下方延伸出筒柱 (42a)，該凸緣 (43a) 的底部往下垂直延伸出成圓周的鋸齒狀突起 (44a)，該鋸齒狀突起 (44a) 端部具有倒鉤狀的齒部 (441a)；另外，該凸緣 (43a) 並水平延伸出周邊 (45a)；該砂布輪片 (50a) 係由複數長形砂布片 (51a) 相疊成圓形而組成；藉由將背盤 (40a) 的鋸齒狀突起 (44a) 插入砂布輪片 (50a)，使得該背盤 (40a) 的覆蓋於由複數長形砂布片 (51a) 相疊而組成之砂布輪片 (50a) 上面，再由背盤 (40a) 周邊的邊緣及背盤 (40a) 的下面灌入黏著劑，使原本各自獨立的長形砂布片 (51a) 被連結在一起，使之與背盤 (40a) 相結合。

經由上述習知的第一、二與第三種的砂布輪結構，背盤雖然均能與圓環型的砂布輪相結合，但是在使用上還是會產生以下的缺失：



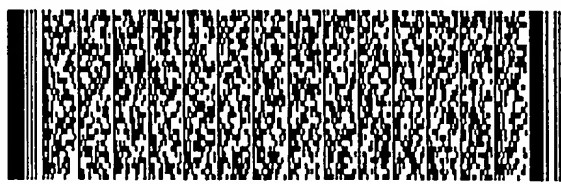
五、創作說明 (3)

1、因為第一種習知砂布輪的結構，其背盤所使用的材質為塑膠製，且該背盤的面積也幾乎與圓環型平面砂布輪一樣大，並且也只有使用黏著劑讓背盤與圓環型平面砂布輪相結合。所以此種塑膠結構的背盤在使用上很容易與被拋光物相互磨擦，而對拋光物件的表面產生損害，並且單以黏著劑結合背盤與圓環型平面砂布輪並不能提供很有效的固定，容易造成該背盤自圓環型平面砂布輪上脫落。

2、第二種習知砂布輪的結構，其背盤由於係使用鐵製材質，所以除了不易製作出具有鋸齒狀突起與倒鉤狀的齒部的背盤模具外，該背盤也只以鋸齒狀突起用以插入圓環型平面砂布輪，而沒有於凸緣處再往外水便延伸出周邊，因此在對物件進行拋光時，該圓環型平面砂布輪的外圍容易因強度不夠而斷裂，不但會造成圓環型平面砂布輪的損壞，亦會對拋光的物件的表面造成影響。

3、第三種習知砂布輪的結構，背盤的缺點同樣也是不易製作出具有鋸齒狀突起與倒鉤狀的齒部的背盤模具，並且在將該模具澆注鐵水以形成背盤時，也都必需小心控制模具溫度與壓力的變化，因此不管背盤模具的製作或背盤的生產都必須要花費較高的製作成本於時間才得以完成。

4、第三種習知砂布輪的結構，背盤的鋸齒狀突起插入長形砂布輪片後，因為只以黏著劑於背盤周邊的邊緣，以及背盤的



五、創作說明 (4)

下面塗覆黏著劑，使長形砂布片相疊成的圓形砂布輪片與背盤結合，使得進行物件拋光時，砂布輪片外圍容易因強度不夠而翻起，不但會造成使用上的不便亦對拋光的品質有所影響。

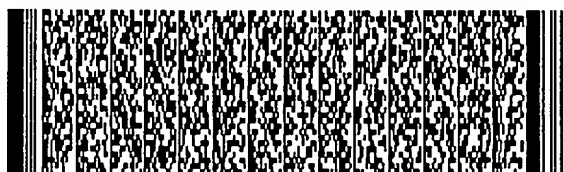
【新 型 內 容】：

本案創作人有鑑於上述習知第一、二種與第三種砂布輪結構，於實際使用時存有之缺失及限制，緣積個人從事該項事業多年之經驗，並精心研究，終於設計出一種嶄新的平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良。

本創作之主要目的，在於提供一種平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，是要改進習用背盤製作的方法，除了讓背盤在製作上更容易之外，並能讓背盤更有效穩固的與圓環型平面砂布輪作結合。

本創作之次要目的，在於提供一種平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，是要提供兩種不同型式的結構，係以背盤、圓盤耗材與砂布輪片的相互組合，或背盤與砂布輪片的相互組合，使不同型式的砂布輪結構，來提升組合後整個砂布輪的強度，以進行對物件拋光的工作。

為達上述之目的，本創作包括一背盤與一圓環型平面砂布輪；該背盤為一淺盤形，且在背盤的中央具有一中心孔，



五、創作說明 (5)

該中心孔的周邊往背盤的下方延伸出筒柱，該背盤的凸緣水平延伸出周邊，藉由在背盤的周邊沖壓成型有複數排列成圓周的鋸齒狀突起，插入圓環型平面砂布輪，並於背盤的下面灌入黏著劑將彼此結合，據以增加圓環型平面砂布輪與背盤的結合。

為達上述之目的，本創作可以作成另一種型態，包括一背盤、一圓盤耗材與成圓形排列的砂布輪片；該背盤為一淺盤形，且在背盤的中央具有一中心孔，該中心孔的周邊往背盤的下方延伸出筒柱，該背盤的凸緣水平延伸出周邊，藉由在背盤的周邊沖壓成型有複數排列成圓周的鋸齒狀突起，插入圓盤耗材與成圓形排列的砂布輪片，並於背盤的下面灌入黏著劑將彼此結合，據以增加圓環型平面砂布輪、圓盤耗材與背盤的結合。

據而本創作在設計上具有如下之改良：

1、本創作背盤製作上，由於係採用沖壓的方式來沖壓出鋸齒狀突起，使得本創作的背盤在製作上，不但減少了背盤的製作難度，亦大幅降低了背盤模具製作的費用，同時並增加了背盤與砂布輪的牢固性。

2、本創作背盤結構，由於在凸緣處還有往外延伸出周邊，所以增加了背盤與圓環型平面砂布輪的穩固性，而能改善圓環型平面砂布輪的外圍容易因強度不夠而斷裂的缺失。



五、創作說明 (6)

3、將習用背盤與砂布輪片之間只用黏著劑固定的方式，改以增加一圓盤耗材於背盤與砂布輪片之間，使得砂布輪片周圍拋光時強度可以再加強，不僅解決砂布輪片周圍拋光時會翻起的問題，並且圓盤耗材也能隨著砂布輪片磨耗而減小，而不會帶來其他使用上的困擾。

4、當背盤的鋸齒狀突起直接插入砂布輪片後，除了於背盤周邊的邊緣，以及背盤的下面塗覆黏著劑外，並且也在背盤周邊邊緣外的砂布輪片表面塗覆黏著劑，如此加強了砂布輪片間彼此結合的強度，使得進行物件拋光時解決砂布輪片周圍會翻起的問題。

【實施方式】：

為使貴審查委員對本創作之構造、特徵及其使用功效有更深一層的認識與瞭解，茲舉一較佳之可行實施例並配合圖示詳細說明如下：

首先請參閱第一圖所示，為本創作第一種型態的立體分解圖。本創作包括一背盤（1）與一圓環型平面砂布輪（2）。

所述背盤（1）為一淺盤形，在該且在背盤（1）的中央具有一中心孔（11），該中心孔（11）的周邊往背盤（1）的



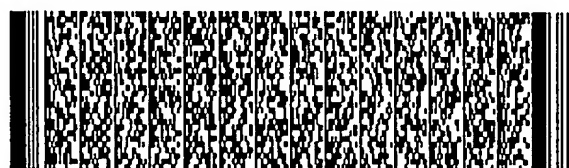
五、創作說明 (7)

下方延伸出筒柱 (12)，該背盤的凸緣 (13) 水平延伸出周邊 (14)，該周邊 (14) 向下沖壓成型出成圓周排列的鋸齒狀突起 (15)，該鋸齒狀突起 (15) 端部具有倒鉤狀的齒部 (151)。

所述圓環型平面砂布輪 (2)，係由棉布 (21) 或瓊麻布多層組合，以螺旋車或車中心方式縫製而成，或亦可多片膠合形成一平面固狀型態。

接著請參閱第二、三圖所示，為本創作第一種型態的立體組合與平面剖視組合圖 (並配合參閱第一圖)，本創作組合時，首先將背盤 (1) 放在圓環型平面砂布輪 (2) 的上面，再以機器沖壓在背盤 (1) 周邊 (14) 往下沖壓，以形成出成圓周排列的鋸齒狀突起 (15)，同時該鋸齒狀突起 (15) 及其端部所形成的倒鉤狀的齒部 (151) 均會插入於該圓環型平面砂布輪 (2) 的內部，最後再將該背盤 (1) 筒柱 (12) 外的凹陷空間內灌入黏著劑 (6)，讓背盤 (1) 與圓環型平面砂布輪 (2) 緊密相結合，以完成本創作第一種型態平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良的組合。

接著同樣請參閱第二、三圖所示，為本創作第一種型態的立體組合與平面剖視組合圖 (並配合參閱第一圖)，本創作第一種型態使用上，係利用背盤 (1) 的中心孔 (11) 裝設於電動工具 (圖中未顯示)，再以電動工具驅動背盤 (1) 與



五、創作說明 (8)

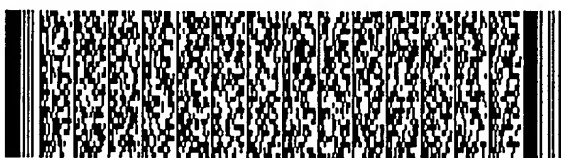
圓環型平面砂布輪 (2) 轉動以進行物件的拋光。

接下來請參閱第四圖所示，為本創作第二種型態的立體分解圖。本創作包括一背盤 (1) 與一圓環型平面砂布輪 (4) 。

所述背盤 (1) 為一淺盤形，且在該背盤 (1) 的中央具有一中心孔 (11) ，該中心孔 (11) 的周邊往背盤 (1) 的下方延伸出筒柱 (12) ，該背盤的凸緣 (13) 水平延伸出周邊 (14) ，該周邊 (14) 向下沖壓成型出成圓周排列的鋸齒狀突起 (15) ，該鋸齒狀突起 (15) 端部具有倒鉤狀的齒部 (151) 。

所述圓環型平面砂布輪 (4) ，係將不織布或其它富彈性與曲張性的砂布材質，以機器將其成型為一體化的平面固狀型態。

接著請參閱第五、六圖所示，為本創作第二種型態的立體組合與平面剖視組合圖 (並配合參閱第四圖) ，本創作組合時，首先將背盤 (1) 放在圓環型平面砂布輪 (4) 的上面，再以機器沖壓在背盤 (1) 周邊 (14) 往下沖壓，以形成出成圓周排列的鋸齒狀突起 (15) ，同時該鋸齒狀突起 (15) 及其端部所形成的倒鉤狀的齒部 (151) 均會插入於該圓環型平面砂布輪 (4) 的內部，最後再將該背盤 (1) 筒柱



五、創作說明 (9)

(12) 外的凹陷空間內灌入黏著劑 (6)，讓背盤 (1) 與圓環型平面砂布輪 (4) 緊密相結合，以完成本創作第二種型態平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良的組合。

接著同樣請參閱第五、六圖所示，為本創作第二種型態的立體組合與平面剖視組合圖（並配合參閱第四圖），本創作第二種型態使用上，係利用背盤 (1) 的中心孔 (11) 裝設於電動工具（圖中未顯示），再以電動工具驅動背盤 (1) 與圓環型平面砂布輪 (4) 轉動以進行物件的拋光。

接著請參閱第七圖所示，為本創作第三種型態的立體分解圖，本創作包括：一背盤 (1)、一圓盤耗材 (4) 與一砂布輪片 (5)。

所述背盤 (1) 為一淺盤形，在該且在背盤 (1) 的中央具有一中心孔 (11)，該中心孔 (11) 的周邊往背盤 (1) 的下方延伸出筒柱 (12)，該背盤的凸緣 (13) 水平延伸出周邊 (14)，該周邊 (14) 向下沖壓成型出成圓周排列的鋸齒狀突起 (15)，該鋸齒狀突起 (15) 端部具有倒鉤狀的齒部 (151)。

所述砂布輪片 (5) 係以複數長形砂布片 (51) 作環周排列相疊組成，並於砂布輪片 (5) 中央形成一中心孔 (52)。



五、創作說明 (10)

所述圓盤耗材 (4) 面積與上述的砂布輪片 (5) 相等，並於中央有一中心孔 (41)。

接著請參閱第八、九圖所示，為本創作第三種型態的立體組合與平面剖視組合圖（並配合參閱第七圖）本創作組合時，首先將圓盤耗材 (4) 疊放砂布輪片 (5) 的上面，使圓盤耗材 (4) 的中心孔 (41) 與砂布輪片 (5) 的中心孔 (52) 對齊，接著將背盤 (1) 放在圓盤耗材 (4) 的上面，再以機器於該背盤 (1) 周邊 (14) 往下沖壓，以形成出成圓周排列的鋸齒狀突起 (15)，同時該鋸齒狀突起 (15) 及其端部所形成的倒鉤狀的齒部 (151) 均會插入圓盤耗材 (4) 與砂布輪片 (5) 的內部，再於該背盤 (1) 筒柱 (12) 外的凹陷空間內灌入黏著劑 (6)，讓背盤 (1)、圓盤耗材 (4) 與砂布輪片 (5) 穩固的相結合，並由於滲入黏著劑 (6) 亦將順著背盤 (1)、圓盤耗材 (4) 及砂布輪片 (5) 結合之空隙滲入其中，使得圓盤耗材 (4) 與原本各自獨立之長形砂布片 (51) 被連結在一起與背盤 (1) 相結合。

接著請參閱本創作實施例第十圖所示（並配合參閱第七與第九圖），本創作第三種型態使用上，係利用背盤 (1) 之中心孔 (11) 可供裝設於電動工具而被驅動旋轉以進行物件的拋光，當使用多次後砂布輪片 (5) 的下方及兩側皆受到磨損，圓盤耗材 (4) 同時也會隨著砂布輪片 (5) 兩側磨損而一起磨損。



五、創作說明 (11)

接著請參閱第十一圖所示，為本創作第四種型態的立體分解圖，本創作包括：一背盤（1）與一砂布輪片（5）。

所述背盤（1）為一淺盤形，在該且在背盤（1）的中央具有一中心孔（11），該中心孔（11）的周邊往背盤（1）的下方延伸出筒柱（12），該背盤的凸緣（13）水平延伸出周邊（14），該周邊（14）向下沖壓成型出成圓周排列的鋸齒狀突起（15），該鋸齒狀突起（15）端部具有倒鉤狀的齒部（151）。

所述砂布輪片（5）係以複數長形砂布片（51）作環周排列相疊組成，並於砂布輪片（5）中央形成一中心孔（52）。

接著請參閱第十二、十三圖所示，為本創作第四種型態的立體組合與平面剖視組合圖（並配合參閱第十一圖）本創作組合時，首先將背盤（1）放在砂布輪片（5）的上面，再以機器於該背盤（1）周邊（14）往下沖壓，以形成出成圓周排列的鋸齒狀突起（15），同時該鋸齒狀突起（15）及其端部所形成的倒鉤狀的齒部（151）均會插入砂布輪片（5）的內部，再於該背盤（1）筒柱（12）外的凹陷空間內灌入黏著劑（6），讓背盤（1）、與砂布輪片（5）穩固的相結合，並由於滲入黏著劑（6）亦將順著背盤（1）及砂布輪片（5）結



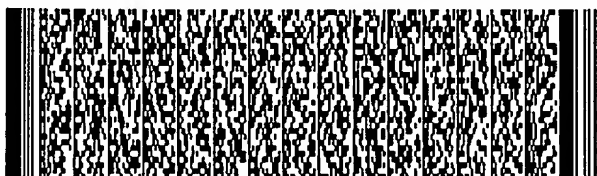
五、創作說明 (12)

合之空隙滲入其中，使原本各自獨立之長形砂布片 (51) 連結在一起與背盤 (1) 相結合，同時為加強砂布輪片 (5) 的硬度，亦可於砂布輪片 (5) 的表層塗抹一層黏著劑 (6)，以加強其硬度利其研磨。

接著請參閱本創作實施例第十四圖所示 (並配合參閱第十一與第十三圖)，本創作第四種型態使用上，係利用背盤 (1) 之中心孔 (11) 可供裝設於電動工具而被驅動旋轉以進行物件的拋光，當使用多次後砂布輪片 (5) 的下方及兩側皆受到磨損，塗覆於砂布輪片 (5) 表面的黏著劑 (6) 同時也會隨著砂布輪片 (5) 兩側磨損而一起磨損。

如上所述，本創作數種型態的平面砂布輪結構製作與組合過程及組合後的施行方式，確實使得背盤整體製作的難度降低與提升背盤製作時的效率，並且背盤組合後的強度亦有所提升，讓使用上的效果能更符合預期的目的與需求，所以本創作的構造具有多樣化功能附加的設計而達到創新的功效。

以上所述僅為用以解釋本創作之較佳實施例，並非企圖具以對本創作作任何形式上之限制，是以，凡有在相同之創作精神下所作有關本創作之任何修飾或變更，皆仍應包括在本創作意圖保護之範疇。



五、創作說明 (13)

綜上所述，本創作之構造確實能達到創作預期之功效與目的；是以本案能符合專利法所規定之「實用性」與「進步性」之要件；又，本創作所述之構造及其特徵，於本案提出申請前未有相同之物品公開使用或見於刊物，本案因而具創作之「新穎性」。申請人爰依專利法之規定，向鈞局提起新型專利申請，並懇請早日賜准本案專利，實感德便。



圖式簡單說明

- 第一圖為本創作第一種型態的立體分解圖。
第二圖為本創作第一種型態的立體組合圖。
第三圖為本創作第一種型態的平面組合剖視圖。
第四圖為本創作第二種型態的立體分解圖。
第五圖為本創作第二種型態的立體組合圖。
第六圖為本創作第二種型態的平面組合剖視圖。
第七圖為本創作第三種型態的立體分解圖。
第八圖為本創作第三種型態的立體組合圖。
第九圖為本創作第三種型態的組合剖視圖。
第十圖為本創作第三種型態使用後的組合剖視示意圖。
第十一圖為本創作第四種型態的立體分解圖。
第十二圖為本創作第四種型態的立體組合圖。
第十三圖為本創作第四種型態的組合剖視圖。
第十四圖為本創作第四種型態使用後的組合剖視示意圖。
第十五圖為習用第一種型態的立體分解圖。
第十六圖為習用第二種型態的立體分解圖。
第十七圖為習用第三種型態的立體分解圖。

【元件符號簡單說明】：

1	背盤	11	中心孔
12	筒柱	13	凸緣
14	周邊	15	鋸齒狀突起
151	倒鉤狀的齒部	2	圓環型平面砂布輪



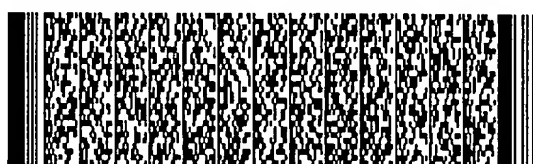
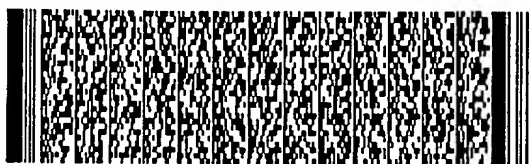
圖式簡單說明

21	棉布	3	圓環型平面砂布輪
4	圓盤耗材	41	中心孔
5	砂布輪片	51	長形砂布片
52	中心孔	6	黏著劑
10a	背盤	11a	中心孔
12a	筒柱	13a	凸緣
14a	周邊	15a	環緣
21a	內側面	20a	圓環型平面砂布輪
30a	背盤	31a	中心孔
32a	筒柱	33a	凸緣
34a	鋸齒狀突起	40a	背盤
41a	中心孔	42a	筒柱
43a	凸緣	44a	鋸齒狀突起
441a	倒鉤狀齒部	50a	砂布輪片
51a	長形砂布片		



六、申請專利範圍

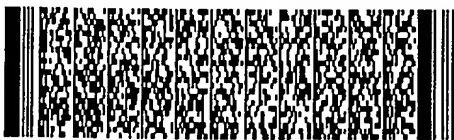
- 1、一種平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，包括一背盤與一圓環型平面砂布輪；該背盤為一淺盤形，且在背盤的中央具有一中心孔，該中心孔的周邊往背盤的下方延伸出筒柱，該背盤的凸緣水平延伸出周邊，其特徵在於：藉由在背盤的周邊沖壓成型有複數排列成圓周的鋸齒狀突起，插入圓環型平面砂布輪，據以增加圓環型平面砂布輪與背盤的結合力。
- 2、一種平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，包括有以複數砂布片相疊組成之砂布輪片、一圓盤耗材與一背盤；該背盤為一淺盤形，且在背盤的中央具有一中心孔，該中心孔的周邊往背盤的下方延伸出筒柱，該背盤的凸緣水平延伸出周邊，其特徵在於：藉由在背盤的周邊沖壓成型有複數排列成圓周的鋸齒狀突起，插入相對應的圓盤耗材與砂布輪片，據以增加砂布輪片、圓盤耗材與背盤的結合力。
- 3、一種平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，包括有以複數砂布片相疊組成之砂布輪片與一背盤；該背盤為一淺盤形，且在背盤的中央具有一中心孔，該中心孔的周邊往背盤的下方延伸出筒柱，該背盤的凸緣水平延伸出周邊，其特徵在於：藉由在背盤的周邊沖壓成型有複數排列成圓周的鋸齒狀突起，據以增加砂布輪片、與背盤的結合力。
- 4、如申請專利範圍第1項所述之平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，其中，該背盤筒柱外的凹陷空間內灌入有黏著劑，據以讓背盤與圓環型平面砂布輪緊密相結合。
- 5、如申請專利範圍第1項所述之平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，其中，該砂布輪係由棉布多層組合縫製而成。



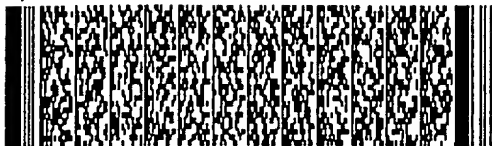
六、申請專利範圍

6、如申請專利範圍第1項所述之平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，其中，該砂布輪係由瓊麻布多層組合縫製而成。

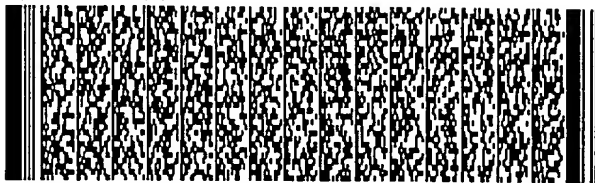
7、如申請專利範圍第3項所述之平面研磨材料背盤之砂布輪結構改良，其中，該砂布輪片表面塗覆著一層黏著劑。



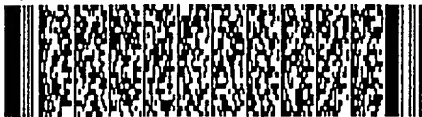
第 1/21 頁



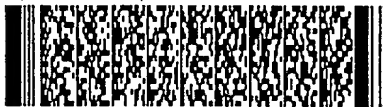
第 2/21 頁



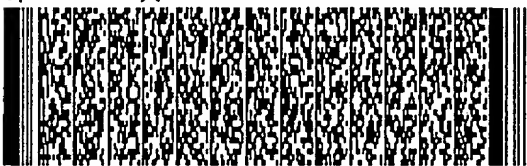
第 3/21 頁



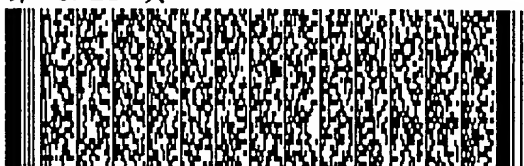
第 4/21 頁



第 5/21 頁



第 5/21 頁



第 6/21 頁



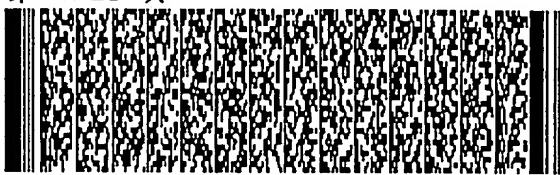
第 6/21 頁



第 7/21 頁



第 7/21 頁



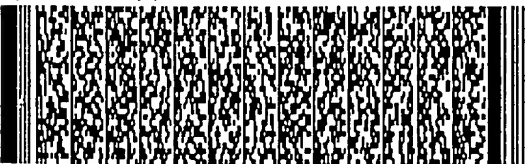
第 8/21 頁



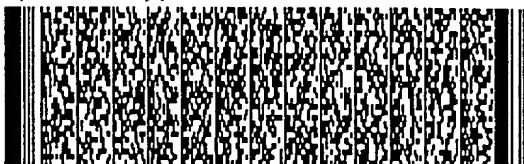
第 8/21 頁



第 9/21 頁



第 9/21 頁



第 10/21 頁

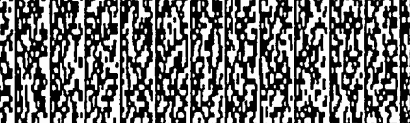


第 10/21 頁



A large, dense, black and white abstract pattern, possibly a high-resolution scan of a textured surface or a complex digital artifact. The pattern consists of numerous small, irregular black shapes and lines scattered across a white background, creating a complex, noisy texture. The overall appearance is that of a high-contrast, grainy image, possibly a scan of a physical document or a digital artifact.

100

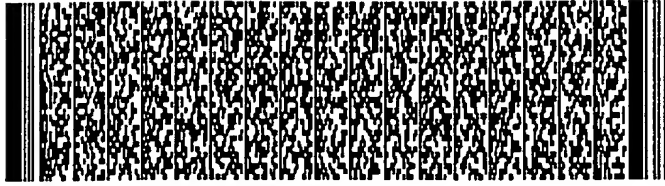


A large, dense, black and white abstract pattern, possibly a high-resolution scan of a textured surface or a complex digital graphic. The pattern consists of numerous small, irregular black shapes and lines scattered across a white background, creating a complex, noisy texture. The overall effect is reminiscent of a high-contrast, grainy image or a heavily textured surface.

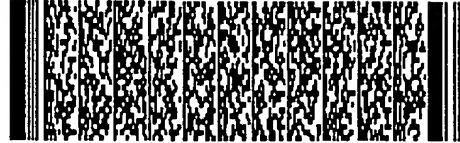
1. The first step in the process is to identify the problem. This involves gathering information about the situation and understanding the needs of the stakeholders involved.

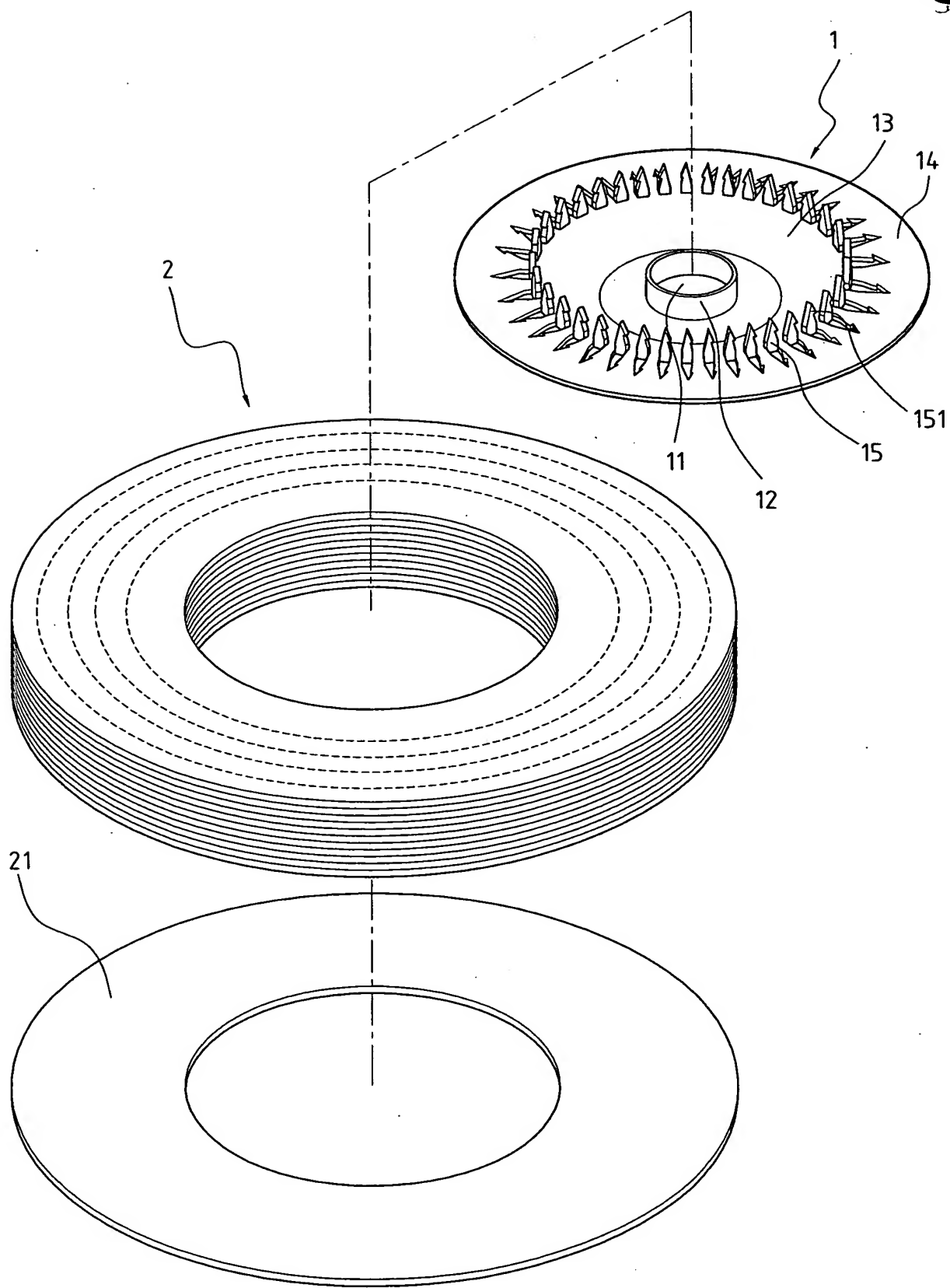
1. The first step in the process is to identify the problem or issue that needs to be addressed. This involves gathering information and understanding the context of the problem.

第 20/21 頁

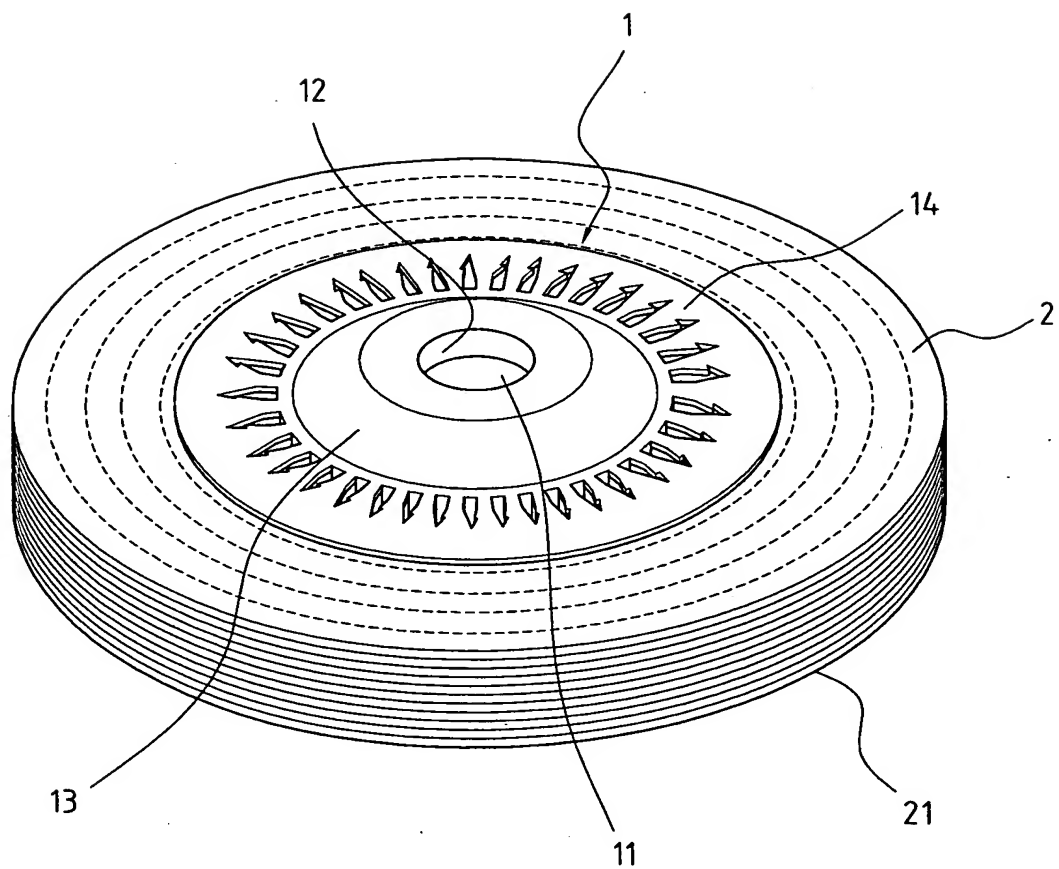


第 21/21 頁

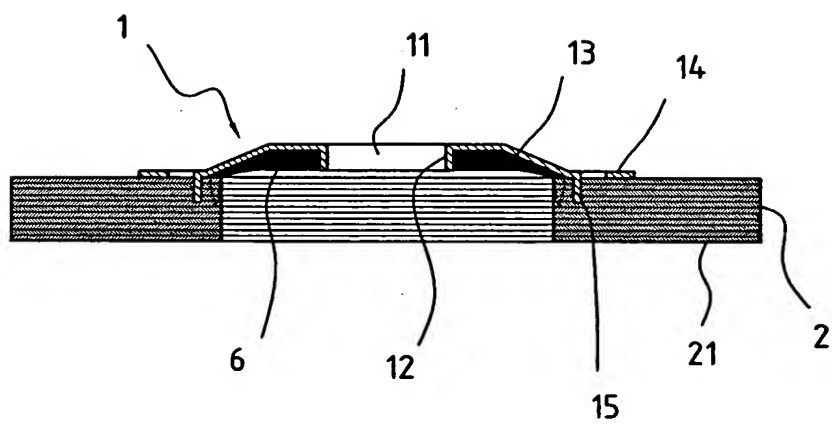




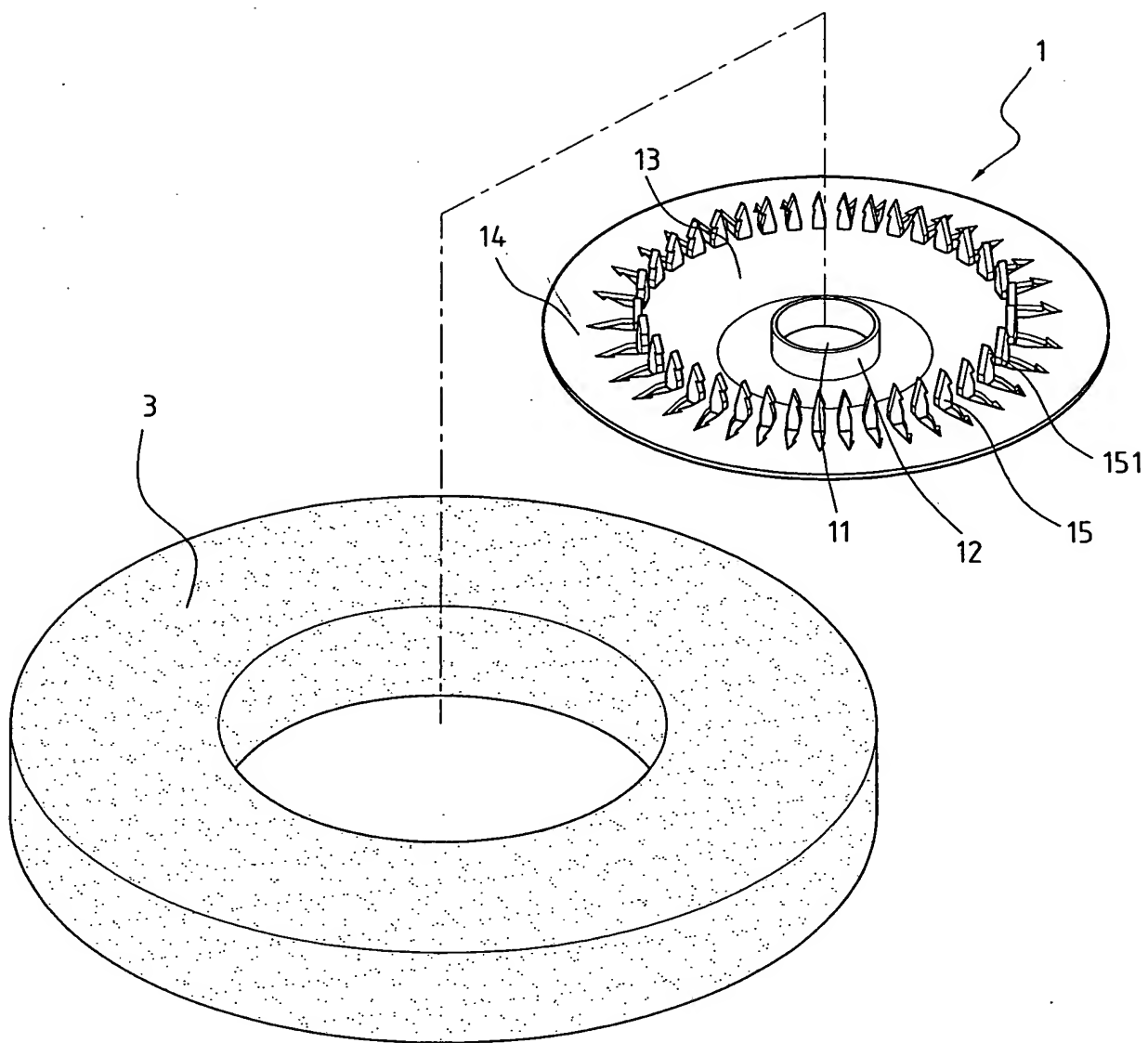
第一圖



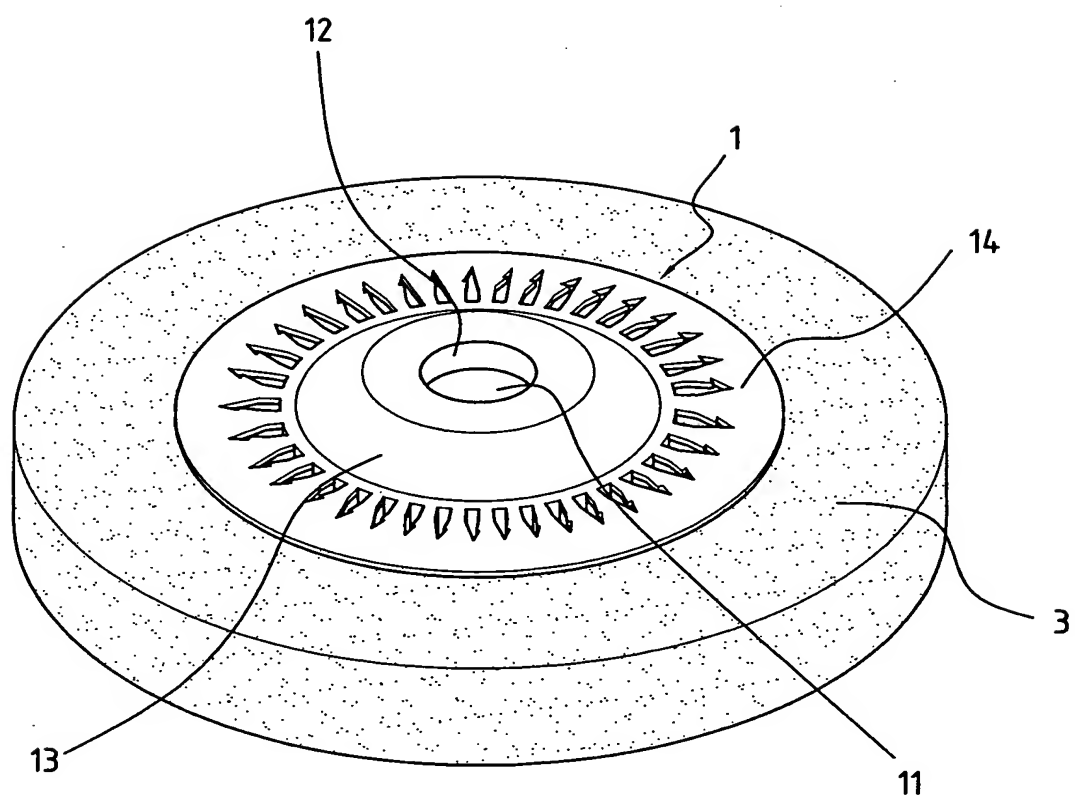
第二圖



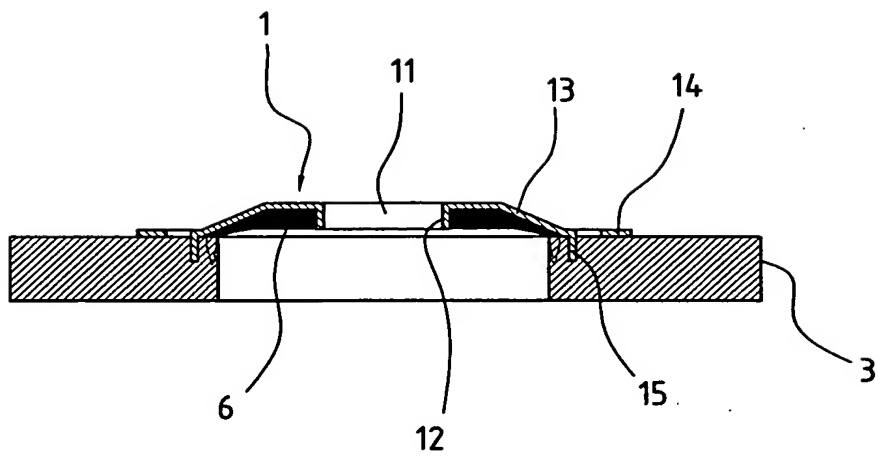
第三圖



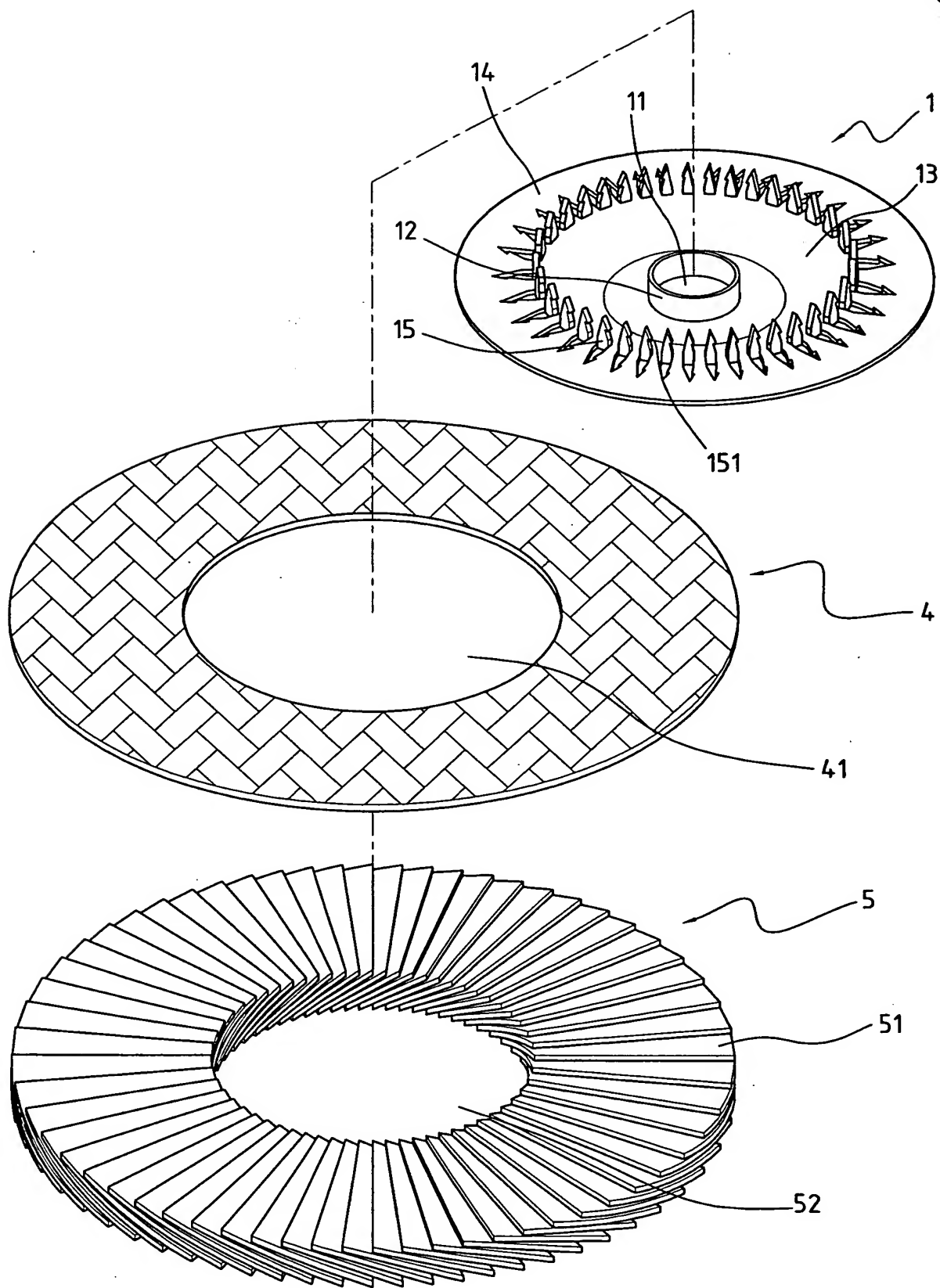
第四圖



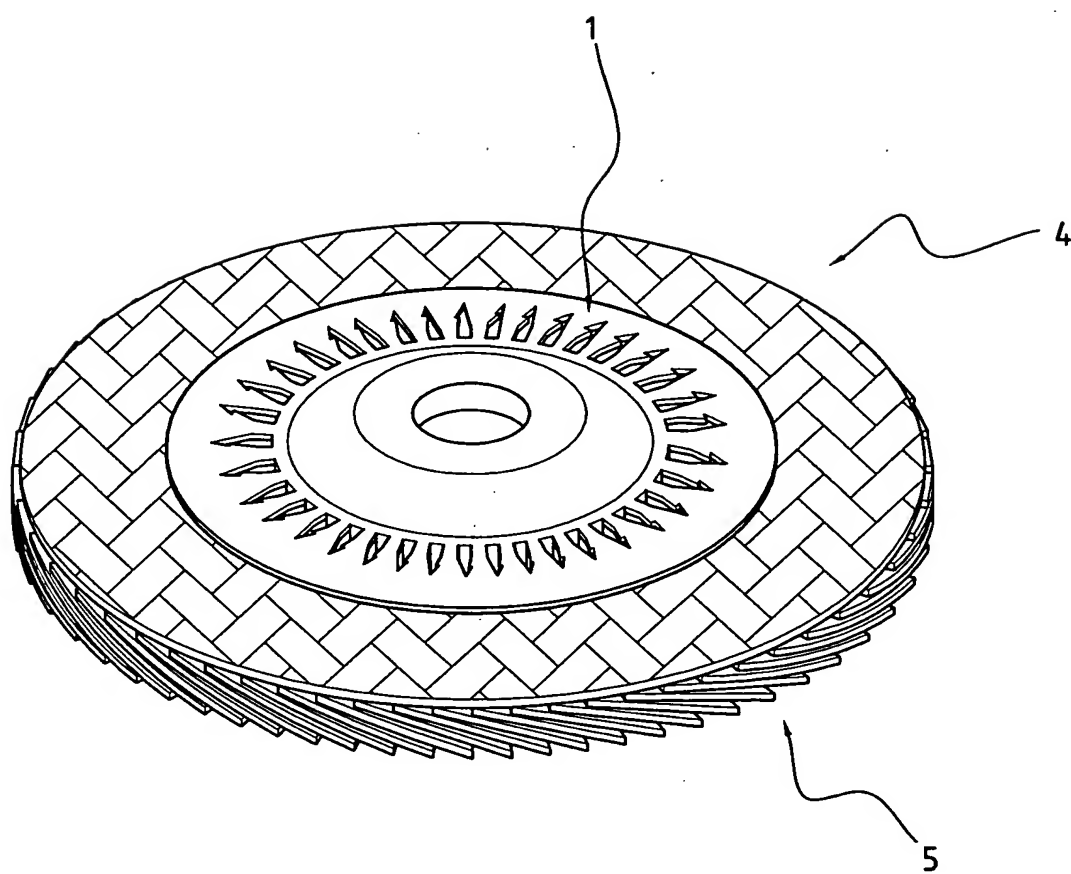
第五圖



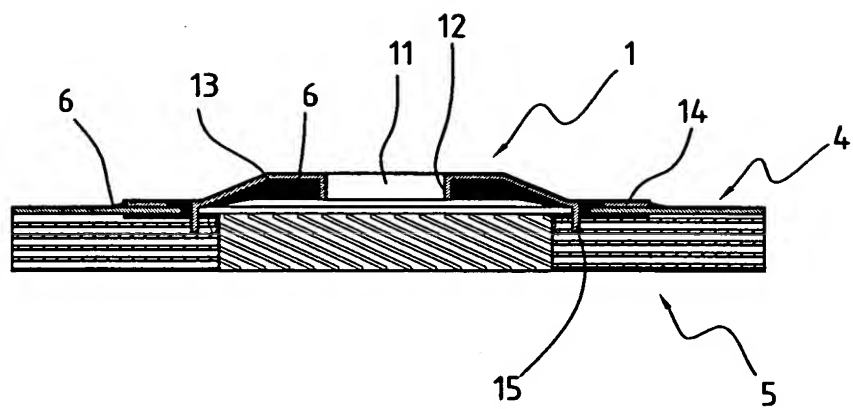
第六圖



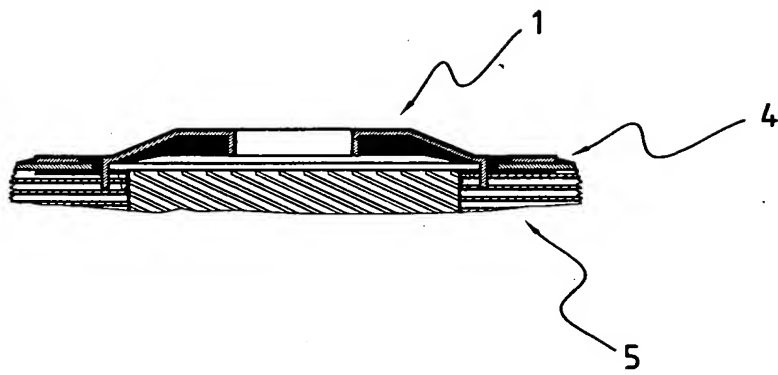
第七圖



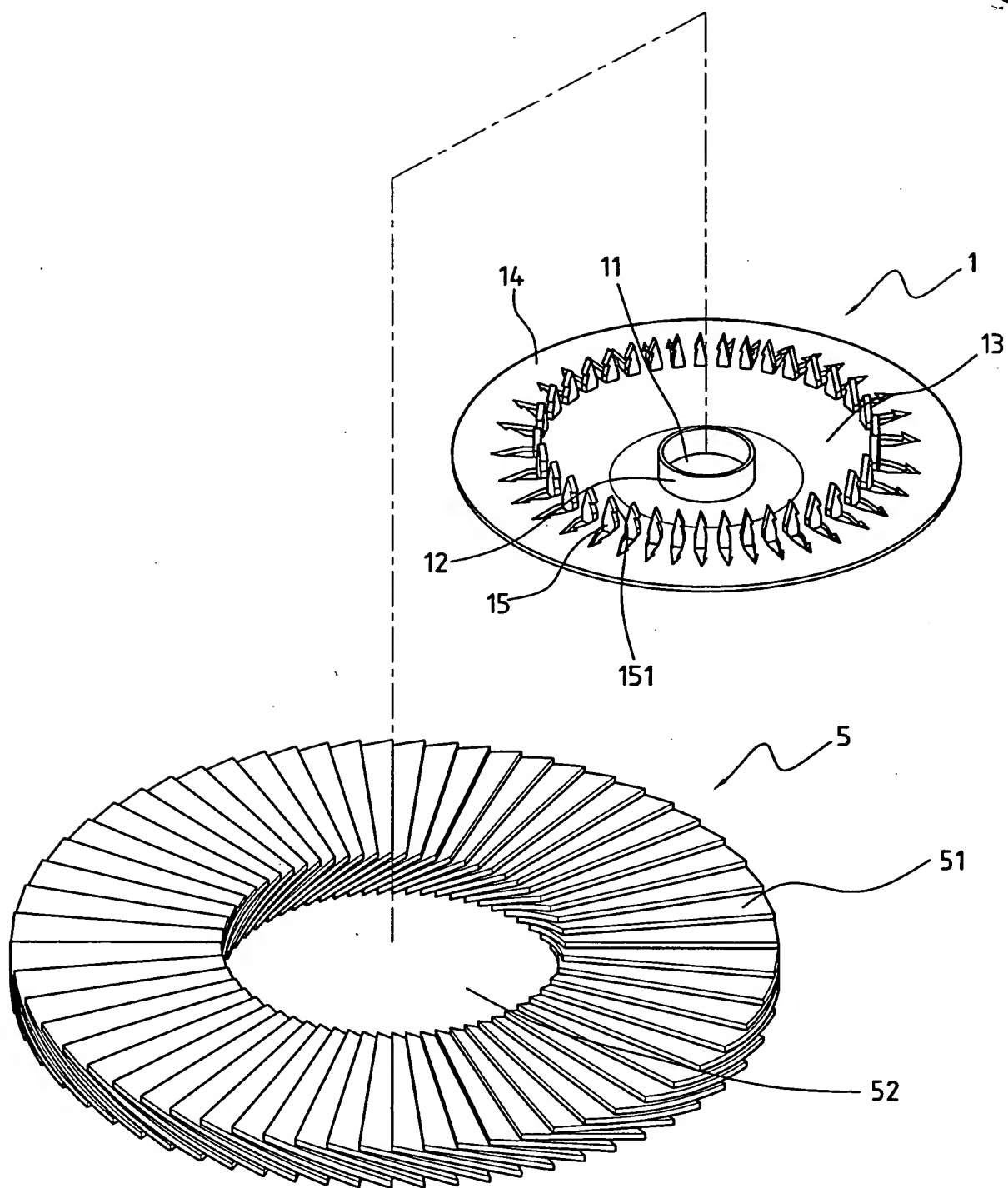
第八圖



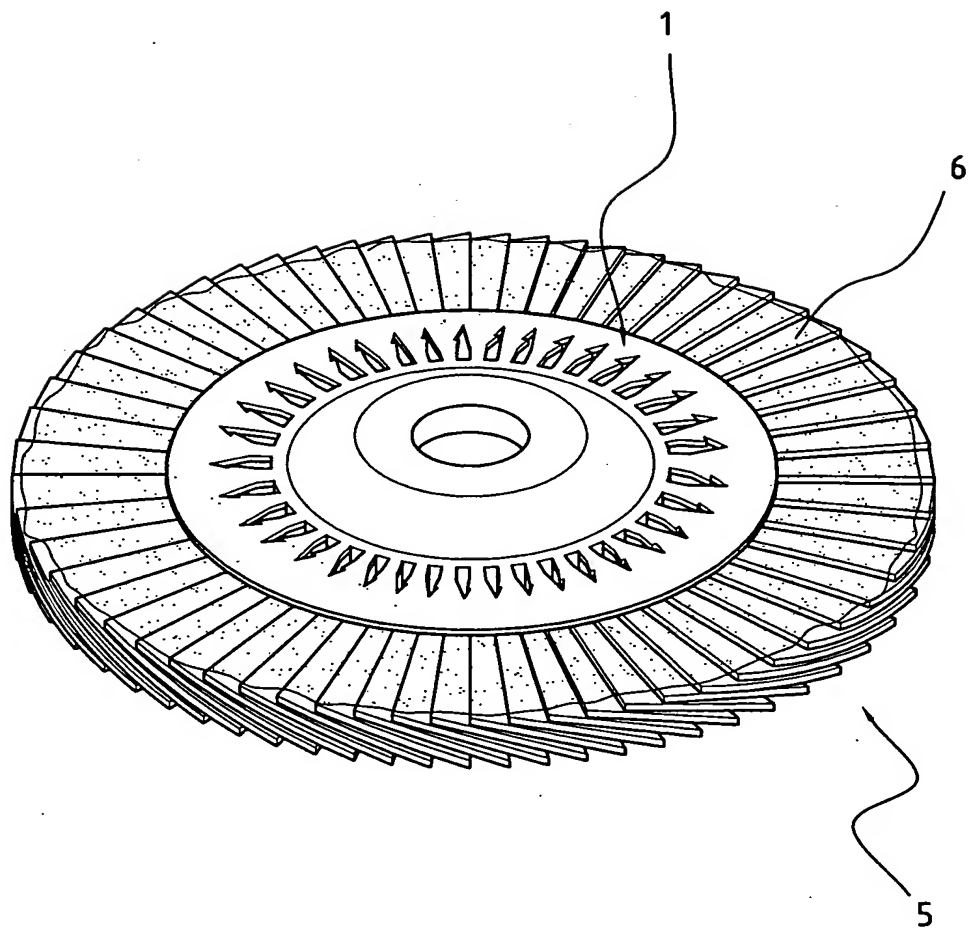
第九圖



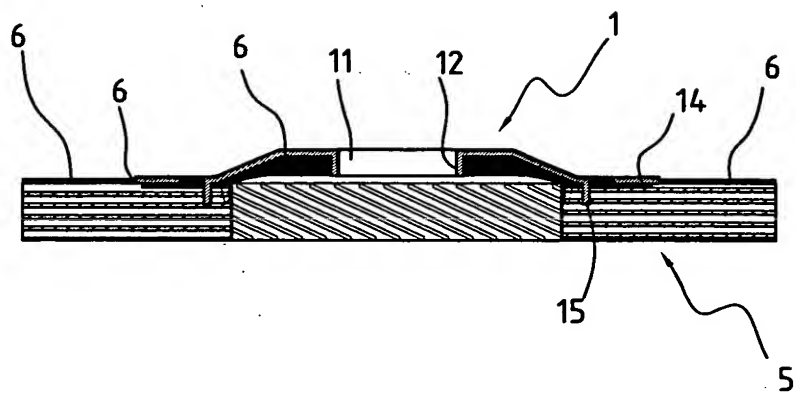
第十圖



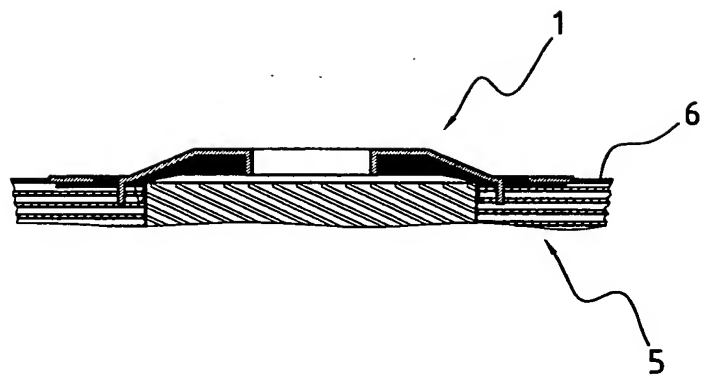
第十一圖



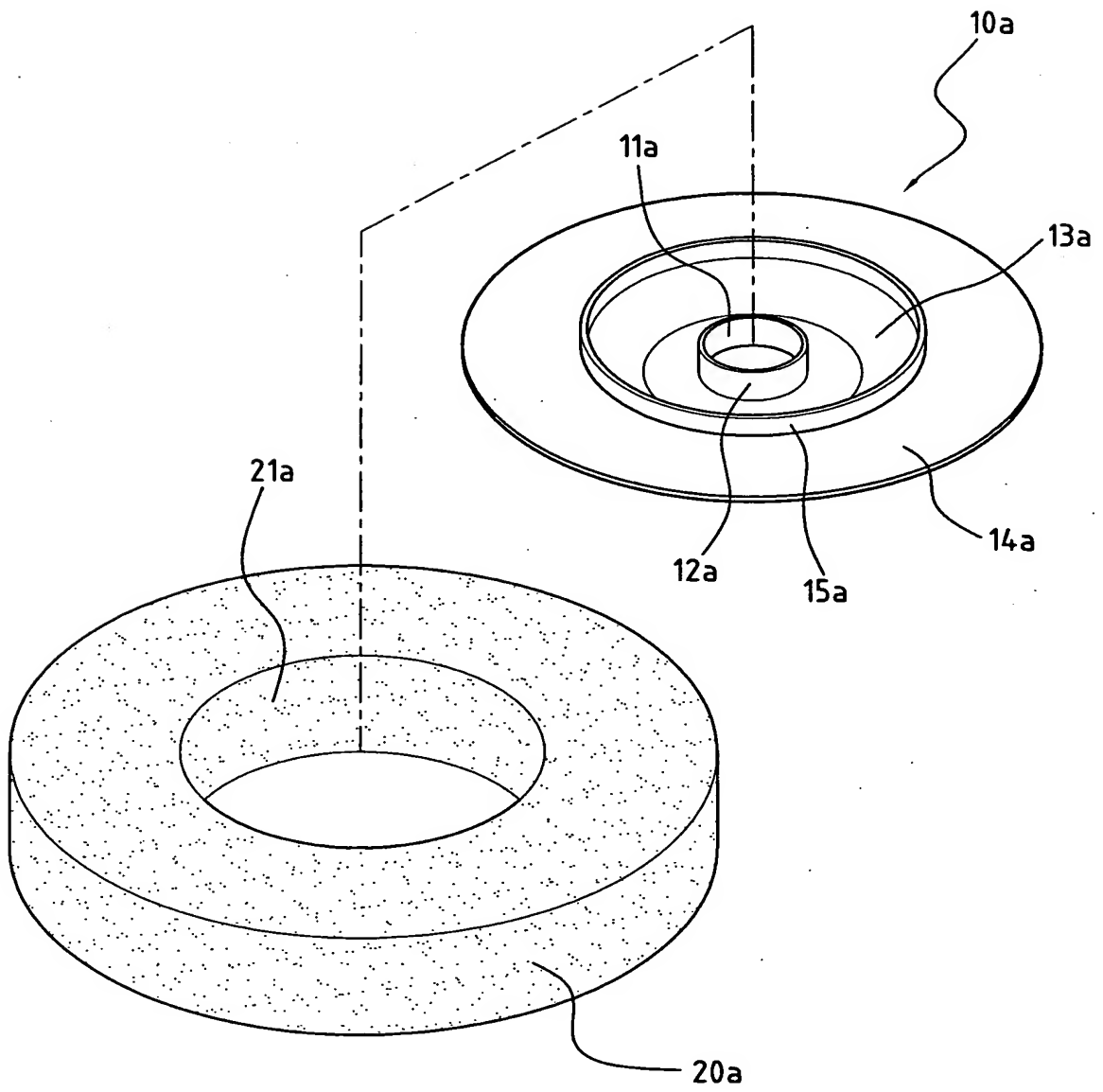
第十二圖



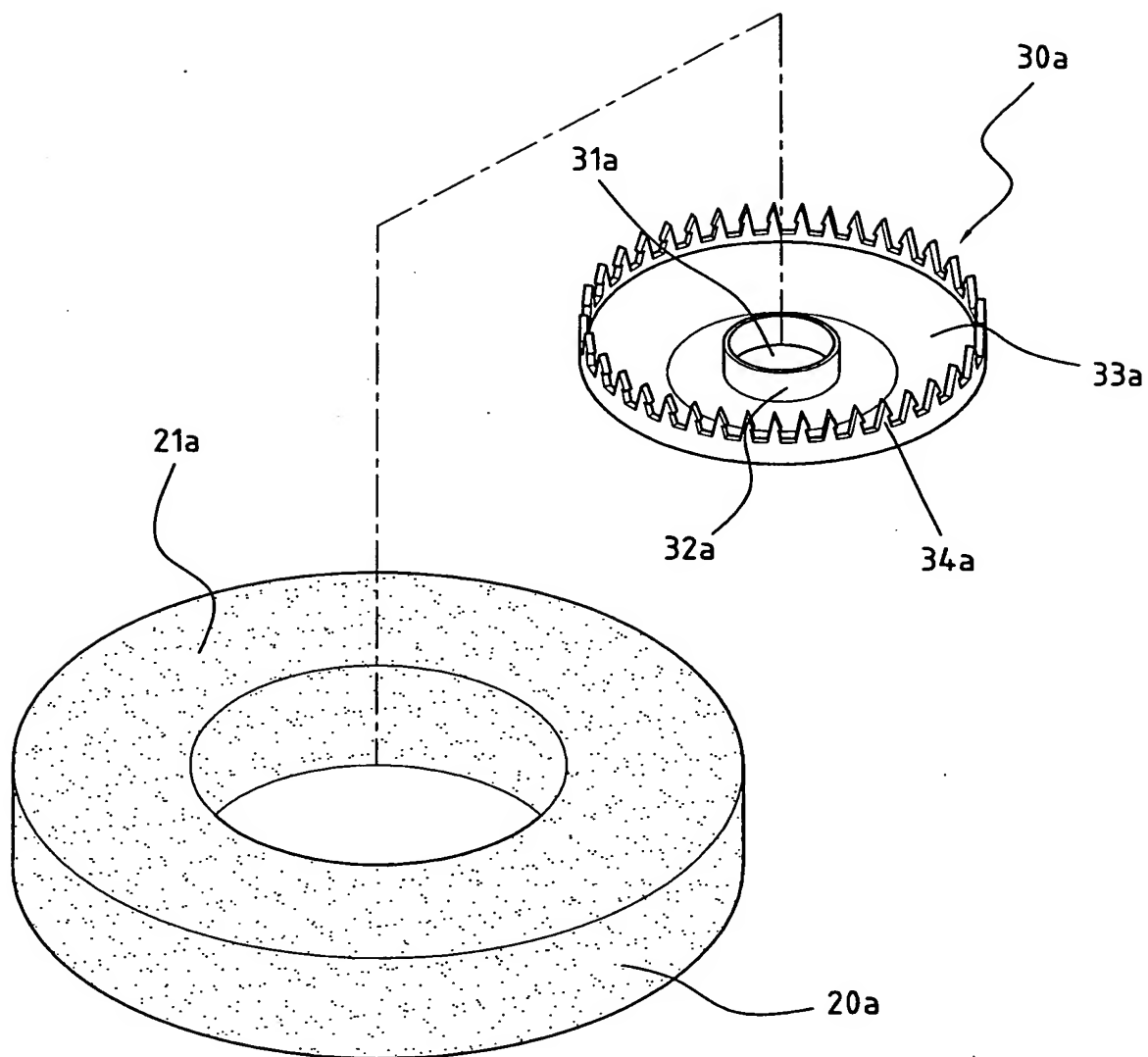
第十三圖



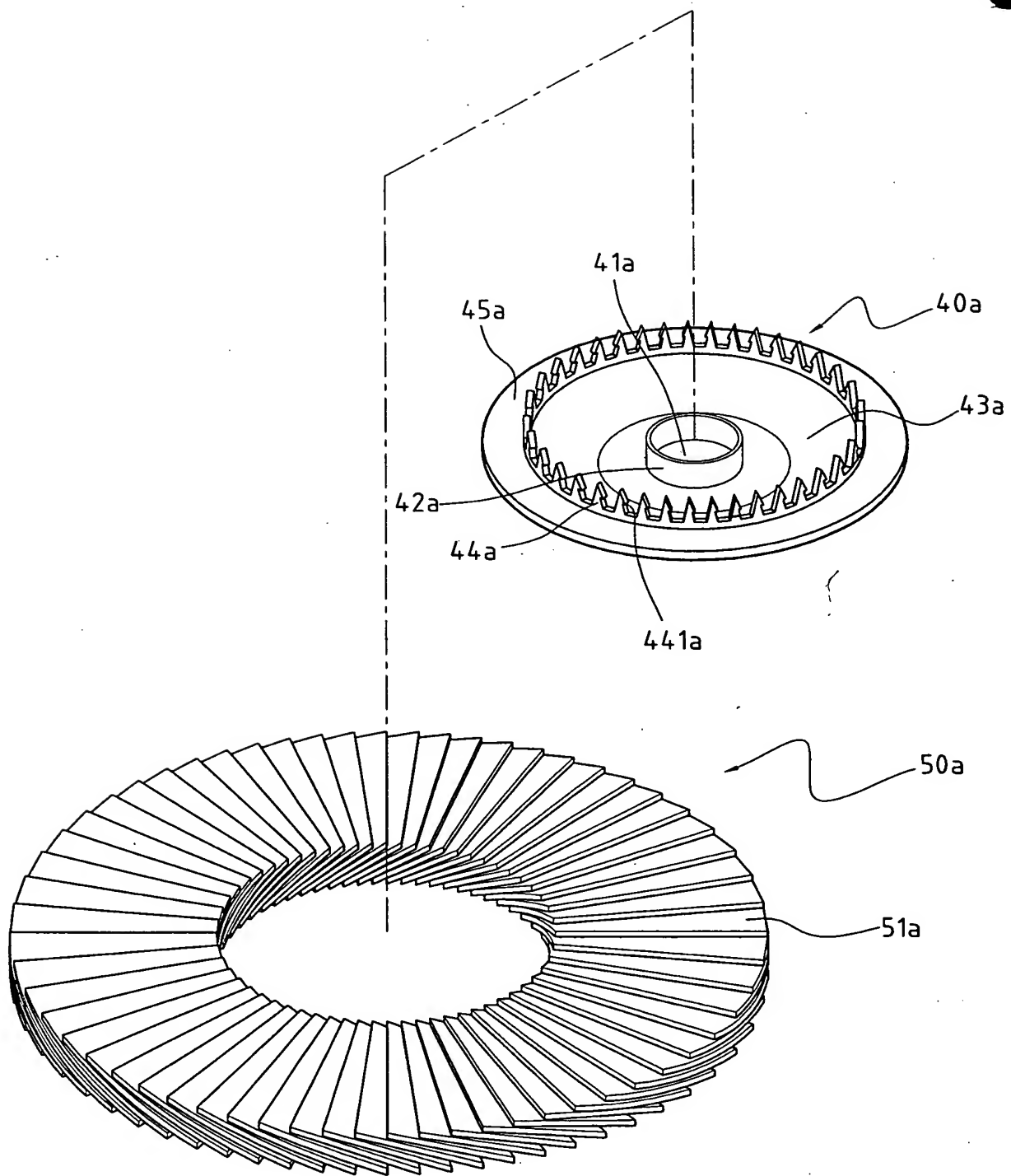
第十四圖



第十五圖



第十六圖



第十七圖